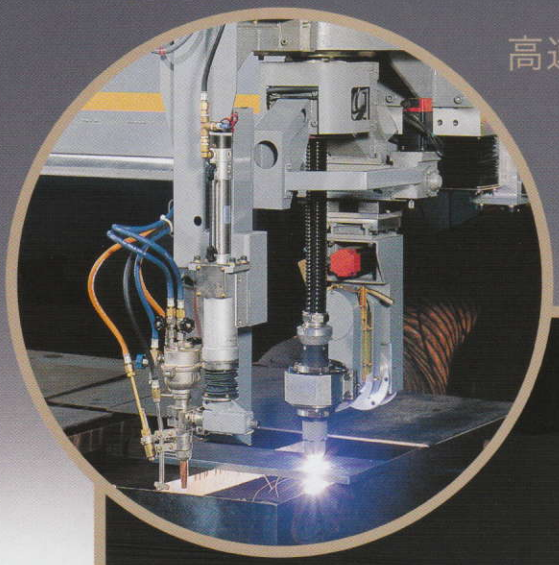
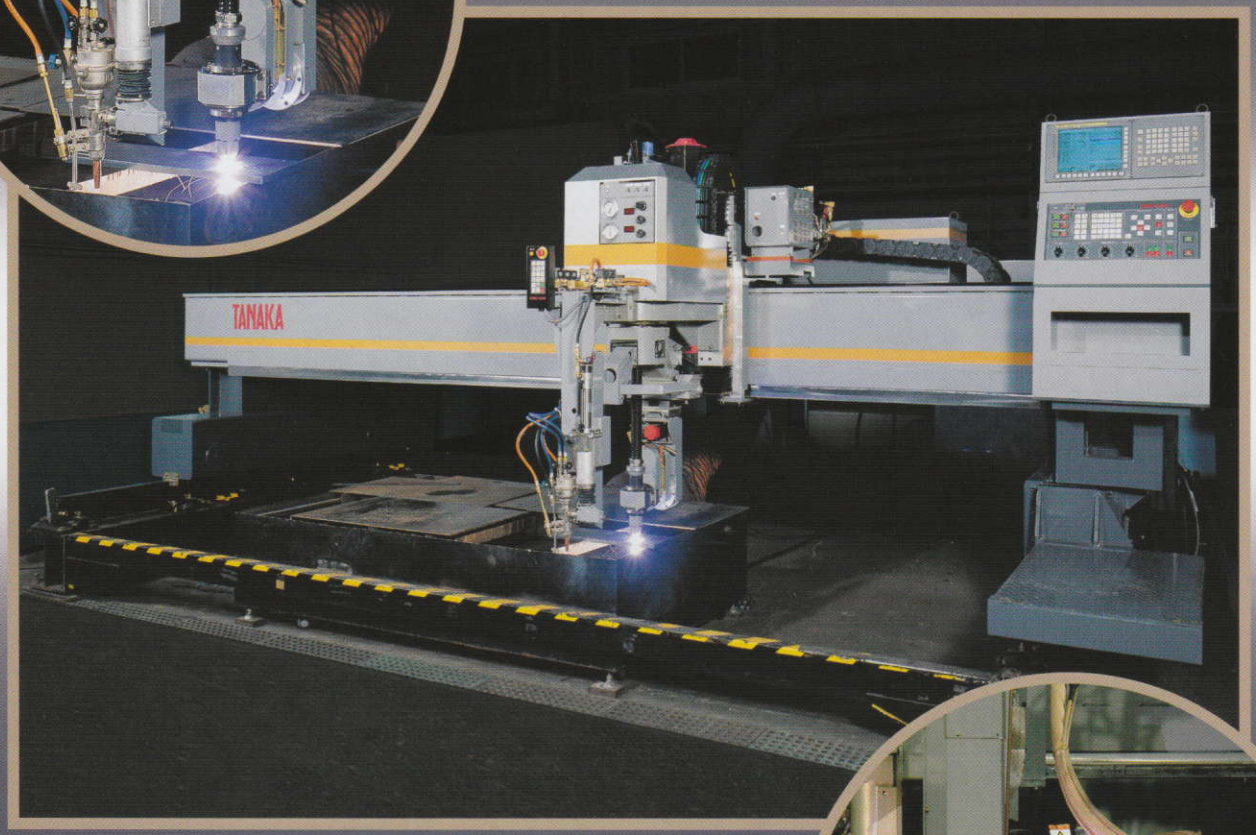
TANAKA

KT-790 PMX

プラズマ切断機

高速リンク型トーチブロック





立体リンク型トーチブロック

安定した動作で、フルスピード切断！

スピードアップがコストダウンを生む！

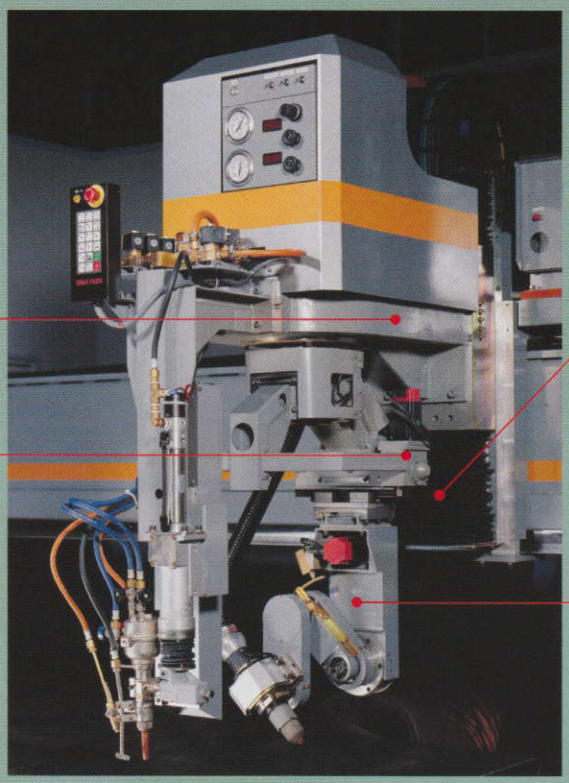
プラズマ切断の“速さ”を徹底追求したプラズマ専用機です。
これまでにない「機体の加工送り速度」を実現し、「切断速度」も従来比で1.3倍～2.0倍（切断板厚による）。
またX/Y軸を高加速度化（従来比3倍）し、超早送りモード（50,000mm/分）も搭載。さらにトーチ上下速度の高速化（18,000mm/分）や最新鋭NC装置の採用などによりトータルな切断時間を短縮しました。

自動開先切断装置

プラズマ切断装置による開先加工は、造船業界を中心として普及してまいりました。これまでに日酸TANAKAでは、お客様のニーズにお応えする自動開先切断トーチブロックを開発してきましたが、近年の開先加工の多様化、切断品質の向上に対応するため2種類の開先トーチブロックをラインナップ致しました。

高速リンク型トーチブロック搭載機

高速角度設定装置＋高速旋回装置を装備した従来型自動開先トーチブロックです。
T軸（横シフト）を有しており、ST方式及びSD方式の制御に対応可能。



主な特長

- 高速旋回装置及び各駆動部にFANUCモータを採用。
  開先姿勢設定速度：角度設定速度:90°/sec　旋回速度:最大60rpm
  開先ユニットはNC装置の軸制御にて駆動。
- T軸を装備し、ST方式及びSD方式の開先制御方式に対応。
- 従来のNCデータで稼動可能。
- 他社のNCデータによる稼動も容易に対応可能。（少々のNCデータ変換にて稼動が可能）

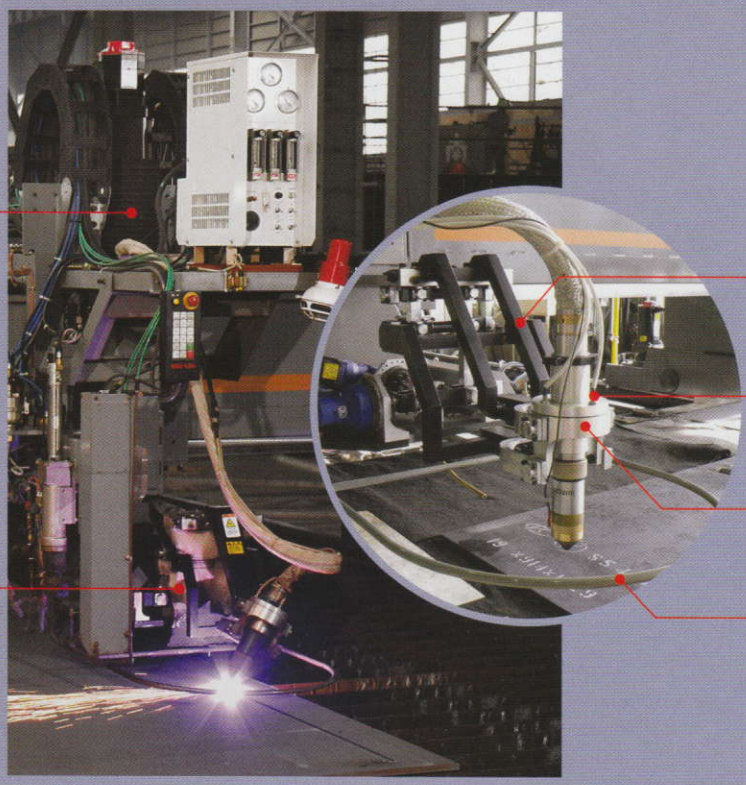
主な特長

プラズマ切断最大のメリットである「速さ」を徹底的に追求したプラズマ切断専用マシン。
機体剛性のUP・駆動系の高加速度化・最新鋭NC装置採用により飛躍的な高速化を実現。

- 最大加工送り速度10,000mm/minが設定可能。大電流出力切断により切断速度が従来比の1.3〜2.0倍(板厚による)
- X／Y軸の高加速度化(従来機の3倍の加速度)、超早送り(速度50,000mm/min)の採用、トーチ上下速度の高速化(速度18,000mm/min)によりトータル切断時間を短縮

立体リンク型トーチブロック搭載機

旋回装置を無くし、2つの駆動装置＋立体リンク機構により開先姿勢制御が可能な新型自動開先トーチブロックです。



主な特長

- 旋回装置を無くし開先トーチブロックを小型・軽量化。
- 開先トーチ姿勢設定速度が約1.5倍(当社従来比)に向上。
- 芯出し作業の調整がシンプル且つスピーディ(当社比1/4に短縮)
- マグネット式トーチ着脱構造のトーチホルダーを採用。
  トーチと鋼板の接触によるトーチの損傷や開先ユニットの芯ズレを低減。
- トーチケーブルの交換が容易。
- 開先制御方式はSD方式のみ。

■機体仕様　KT-790 PMX

レールスパン	4,000mm	4,500mm	5,000mm	5,500mm	6,000mm	6,500mm	7,000mm
有効切断範囲	2,800mm	3,300mm	3,800mm	4,300mm	4,800mm	5,300mm	5,800mm
レールサイズ ※標準レール長	50kg/m レール 9,600mm（1,200mm 単位にて延長可能）						
有効切断長	6,600mm　※レール全長 − 3,600mm						
プラズマ切断装置	ペガサス 500-O 酸素プラズマ切断装置（出力 500A）または HPR260 プラズマ切断装置（出力 260A）						
切断可能材	SS400・SM・SN・低温用鋼・ウォッシュ材・ジンク材						
切断可能板厚	ペガサス 500-O　SS400（軟鋼）　垂直切断　t6 ～ t50mm　※ドロスフリー切断及びピアシング可能板厚 t40mm まで 開先切断　等価板厚 40mm 以下　※オプション仕様の自動開先切断装置が必要となります。 HPR-260-O　SS400（軟鋼）　垂直切断　t6 ～ t32mm 開先切断　等価板厚 25mm 以下　※オプション仕様の自動開先切断装置が必要となります。						
加工送り速度	0～10,000mm/min						
早送り速度　・早送り速度	24,000mm/min						
・超早送り速度	50,000mm/min						
・手動早送り速度	12,000mm/min						
・原点復帰速度	24,000mm/min						
・トーチ下降速度	18,000mm/min						
・トーチ上昇速度	18,000mm/min						
・マーキング速度	白色マーキングにおいて　30,000mm/min（コーナ・加減速部を除く）						
上下ストローク	200mm（標準）						
NC 装置	FANUC Series 30i-A						
機体全長	3,450mm						
機体全高	レール上面より　2,100mm						
機体全幅	4,460mm	4,960mm	5,460mm	5,960mm	6,460mm	6,960mm	7,460mm
機体重量	3,750kg	3,900kg	4,050kg	4,200kg	4,350kg	4,500kg	4,650kg
導入方式	ケーブルベア方式（ハンガー方式にも対応可能）						

ユーティリティ

入力電源容量
- 機　体 …… 30KVA
- プラズマ電源 …… 130KVA（ペガサス 500 搭載時）
- …… 70KVA（HPR-260 搭載時）
- 冷却水循環装置 …… 5KVA（ペガサス 500 搭載時）

使用流体

（ペガサス 500 搭載時）	酸　素	0.7MPa	6m³/h
	空　気	0.7MPa	55m³/h
	水		1m³/h
（HPR-260 搭載時）	酸　素	0.8MPa	6m³/h
	空　気	0.8MPa	55m³/h

※オプション仕様の Z マーキング装置搭載時には LPG ガスが必要となります。
※空気については機体仕様により使用量が異なることがあります。

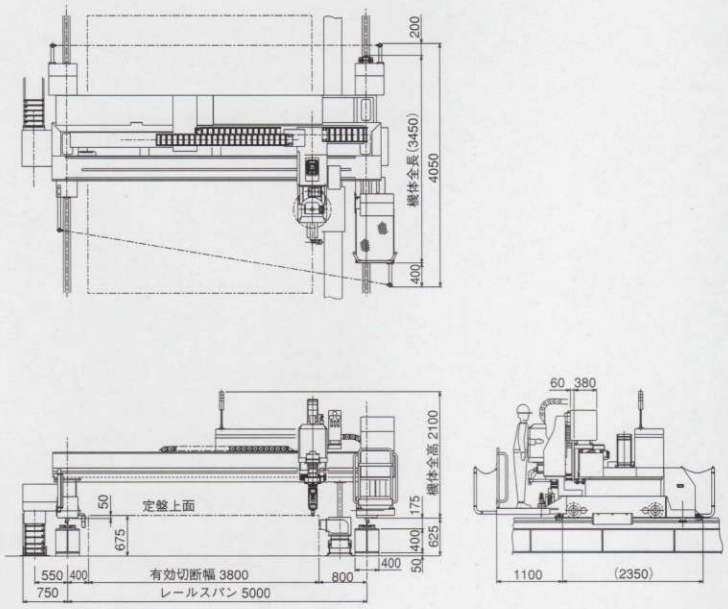
標準装備品

- オペレータ操作デッキ
- 垂直切断トーチブロック
- アーク倣いセンサ+イニシャルハイトセンシング
- 進入防止センサー（光電管安全装置）
- 回転灯（3 色）
- 座標回転機能
- スケジュール運転機能
- ヒューム吹飛ばしファン
- 切断状態表示機能

※自動運転時間、ピアシング時間及び回数、描画表示、切断条件画面表示、等が操作盤の液晶画面に表示されます。

オプション仕様

- 自動開先切断装置（高速リンク型または立体リンク型）
- Z マーキング装置
- 電極消耗検出装置
- 集塵装置（別置）
- SUS 切断機能



（PMX40 機体外観寸法）

埼玉工場は、ISO 9001 認証取得工場です。
ISO 9001 認証番号　99QR・156
登録範囲：ガス切断機、プラズマ切断機、レーザ切断機の設計および製造

埼玉サイト（本社、埼玉工場）は、ISO 14001 の認証を取得しています。
ISO 14001 認証番号　05ER・553
登録範囲：
1. レーザ加工機、ガス切断機、プラズマ切断機の製造及び保守
2. ガス溶接機器及びガス溶断機器の製造
3. ガス制御機器の製造

⚠ご注意　●正しくお使いいただくため、ご使用の前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

●本仕様は改良のため予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

日酸TANAKA株式会社
http://nissantanaka.com/
本　　社　埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢11　〒354-8585
TEL 049-258-4412　FAX 049-258-4858

R100 再生紙使用

M-330B '07.09 AJA 3,000 ①